

<<钻井井控设备>>

图书基本信息

书名：<<钻井井控设备>>

13位ISBN编号：9787563626069

10位ISBN编号：7563626069

出版时间：2008-7

出版时间：集团公司井控培训教材编写组 中国石油大学出版社 (2008-07出版)

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<钻井井控设备>>

### 内容概要

《中国石油化工集团公司井控培训教材:钻井井控设备》是钻井井控技术培训教材内容之一,钻井井控设备也是钻井控培训必考内容之一,《中国石油化工集团公司井控培训教材:钻井井控设备》共十一章,包括概述、环形防喷器、闸板防喷器、旋转防喷器、套管头、四通与法兰、液压防喷器控制系统等

。

## &lt;&lt;钻井井控设备&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章概述 第一节井控装置的功用与组成 第二节液压防喷器的特点 第三节防喷器的最大工作压力、公称通径与型号 第二章环形防喷器 第一节环形防喷器的功用和类型 第二节环形防喷器技术规范及使用 第三章闸板防喷器 第一节闸板防喷器的功用 第二节闸板防喷器的结构 第三节剪切闸板 第四节工作原理与结构特点 第五节闸板防喷器的侧门 第六节 防喷器的锁紧及活塞杆的二次密封装置 第七节常用闸板防喷器的技术规范及合理使用 第四章旋转防喷器 第一节旋转防喷器的功用、基本组成与结构 第二节旋转防喷器控制系统 第三节分流系统 第五章套管头、四通与法兰 第一节套管头 第二节四通 第三节法兰 第六章液压防喷器控制系统 第一节概述 第二节防喷器控制装置结构及工作原理 第三节FKQ800—78控制装置 第四节防喷器控制装置的安装与调试 第五节防喷器控制装置的使用与维护 第六节控制装置主要部件 第七章井控管汇 第一节节流压井管汇 第二节节流压井管汇的主要阀件 第八章钻具内防喷工具 第一节旋塞阀 第二节钻具止回阀 第三节钻具旁通阀 第九章设备安装、试压及日常检查 第一节井控设备的布置及安装 第二节井控设备的试压 第十章井控辅助设备 第一节钻井液气体分离器 第二节除气器 第三节钻井液液面监测装置 第四节起钻灌钻井液装置 第五节不压井起下钻装置简介 第六节检测仪器仪表 第七节其他装置 第十一章水下防喷器 第一节海上井控装备的功能及组成 第二节水下防喷器组合要求 第三节防喷器控制系统 第四节常用的防喷器控制系统 第五节井控装置的其他主要部件及附件 第六节隔水管系统 第七节井控装置试压 参考文献

## &lt;&lt;钻井井控设备&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（5）上提339.7 mm（13%）套管，使其产生4~5 t超张力。

（6）对准339.7 mm（13%）套管挂的导向定位销，旋转悬挂器使其合抱住339.7 mm（13%）套管。由下而上逐一卸出手柄，移去木板，使339.7 mm（13 3 / 8）套管挂件坐落到508.0 mm（20）套管头的台肩上，然后下放339.7 mm（13%）套管，让卡瓦卡住，悬挂339.7 mm（13 3 / 8）套管。环形空间对称地拧紧密封板上的内六角螺钉，激发橡胶密封，进而密封环形空间。

（7）在距法兰面上大约180 mm（7）处切割339.7 mm（13%）套管，并将切口倒成6×30°坡口。

（8）清洁508.0 mm（20）套管头钢圈槽，并在钢圈槽内放置清洁无损的R73密封钢圈，然后小心地把339.7 mm（13%）套管四通从339.7 mm（13 3 / 8）套管上方套入，用螺栓固定两法兰。

（9）卸去339.7 mm（13%）套管四通下部法兰上的两只接头，并从对面（180°）对称的注塑接头注入密封膏进行BT密封注塑作业。

（10）339.7 mm（13%）BT密封试压合格后，安装四通、防喷器组、防溢管，下入339.7 mm（13%）试压塞，对各连接部位试压，检查各处密封情况。

试压合格后，先泄压后打开防喷器。

（11）取出试压塞，通过钻杆和送入工具，下入339.7 mm（13%）防磨套，拧进法兰上的4只顶丝顶住防磨套。

注意不要顶得过紧，以免挤扁防磨套，退回送入工具。

3.244.5 mm（95/8）套管安装程序（1）用311.15 mm（121/4）钻头钻至设计井深，起出钻具，退回4只顶丝。

用取出工具收回339.7 mm（13 3 / 8 ”）防磨套。

（2）下入244.5 mm（95/8 ”）套管至预定位置，固井、候凝。

（3）拆去339.7 mm（13 3 / 8 ”）套管头与四通之间的螺栓，上提防喷器组。

（4）在339.7 mm（13% ”）套管法兰上横跨放置两块厚木板用以支承244.5 mm（95/8 ”）套管挂组件。

（5）上提244.5 mm（95/8 ”）套管，使其产生4~5 t超张力。

（6）对准244.5 mm（95/8 ”）套管挂的导向定位销，放置套管挂使其合抱住244.5 mm（95/8 ”）套管。

由下而上逐一卸出手柄，移去木板，使244.5 mm（95/8 ”）套管挂组件坐到339.7 mm（13 3 / 8 ”）套管头的台肩上，然后下放244.5 mm（95/8 ”）套管，让卡瓦卡住，悬挂244.5 mm（95/8 ”）套管。

激发橡胶密封，进而密封环形空间。

（7）在距法兰面上大约170 mm（63/4 ”）处切割244.5 mm（95/8 ”）套管，并将切口倒成6×30°坡口。

（8）清洁339.7 mm（13 3 / 8 ”）套管头、钢圈槽，并在钢圈槽内放置清洁无损的BX160密封钢圈。将244.5 mm（95/8 ”）套管四通从244.5 mm（95/8 ”）套管上方套入，用螺栓固定两法兰。

（9）卸去244.5 mm（95/8 ”）套管四通下部339.7 mm（13 3 / 8 ”）法兰上的两只接头，并从对面（180°）对称的注塑接头注入密封膏进行BT密封注塑作业。

<<钻井井控设备>>

编辑推荐

《中国石油化工集团公司井控培训教材:钻井井控设备》由中国石油大学出版社出版。

<<钻井井控设备>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>